(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205702069 U
(45)授权公告日 2016.11.23

(21)申请号 201620309103.0

(22)申请日 2016.04.14

(73)专利权人 东莞市耀鑫实业有限公司
地址 523690 广东省东莞市凤岗镇凤德岭村青塘面工业区办公大楼1-3层

(72)发明人 谢燕玲

(74)专利代理机构 深圳市龙成联合专利代理有限公司 44344
代理人 周雷

(51)Int.Cl.
B21D 37/08(2006.01)
B21D 37/00(2006.01)
B08B 1/00(2006.01)

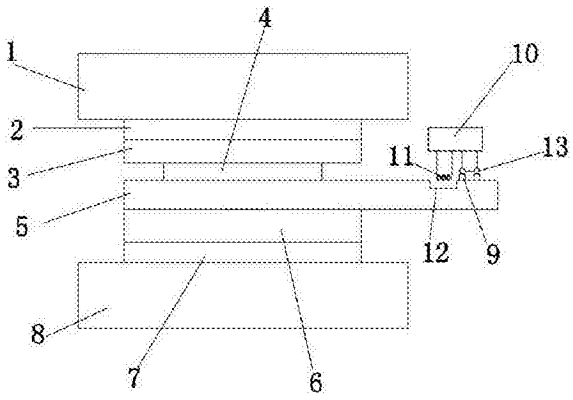
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种连续冲压模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种连续冲压模具，包括上模座，在所述上模座的下部对应连接有上垫板，在所述上垫板的下部对应连接有上模板，在所述上模板对应设有脱料背板，所述脱料背板与脱料板对应连接，在所述脱料板下部对应设有下模板，在所述下模板的下部对应设有下垫板，在所述下垫板的下部对应设有下模座。本实用新型一种连续冲压模具利用连续模，自动冲的形式，一套模内连续自动冲压9次成型，大大提高了工作效率，保守估计至少提高300%，缩短端子加工周期。



CN 205702069 U

1.一种连续冲压模具，包括上模座(1)，其特征在于：在所述上模座(1)的下部对应连接有上垫板(2)，在所述上垫板(2)的下部对应连接有上模板(3)，在所述上模板(3)对应设有脱料背板(4)，所述脱料背板(4)与脱料板(5)对应连接，在所述脱料板(5)下部对应设有下模板(6)，在所述下模板(6)的下部对应设有下垫板(7)，在所述下垫板(7)的下部对应设有下模座(8)。

2.根据权利要求1所述的一种连续冲压模具，其特征在于：在所述脱料板(5)上对应设有清屑轨道(9)，在所述清屑轨道(9)上对应设有折板状的清屑安放板(10)，在所述清屑安放板(10)下部对应设有毛刷(11)，在所述脱料板(5)上还设有清屑凹槽(12)，所述清屑凹槽(12)与毛刷(11)相匹配。

3.根据权利要求2所述的一种连续冲压模具，其特征在于：在所述清屑轨道(9)与清屑安放板(10)的连接处对应设有滑轮(13)。

一种连续冲压模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及端子成型模具设备领域，尤其涉及一种连续冲压模具。

背景技术

[0002] 模具(mú jù)，工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具。简而言之，模具是用来成型物品的工具，这种工具由各种零件构成，不同的模具由不同的零件构成。它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工。素有“工业之母”的称号。

[0003] 在外力作用下使坯料成为有特定形状和尺寸的制件的工具。广泛用于冲裁、模锻、冷镦、挤压、粉末冶金件压制、压力铸造，以及工程塑料、橡胶、陶瓷等制品的压塑或注塑的成形加工中。模具具有特定的轮廓或内腔形状，应用具有刃口的轮廓形状可以使坯料按轮廓线形状发生分离(冲裁)。应用内腔形状可使坯料获得相应的立体形状。模具一般包括动模和定模(或凸模和凹模)两个部分，二者可分可合。分开时取出制件，合拢时使坯料注入模具型腔成形。模具是精密工具，形状复杂，承受坯料的胀力，对结构强度、刚度、表面硬度、表面粗糙度和加工精度都有较高要求，模具生产的发展水平是机械制造水平的重要标志之一。

[0004] 端子成型按传统方式需要9套模具分别冲压，由于耗时多，模具成本高，产品加工周期长，同时给模具加工周期及产品品质带来严重阻碍。因此，需要设计一种连续冲压模具，以提高工作效率。

发明内容

[0005] 为了克服现有技术中的缺陷，提供一种连续冲压模具。

[0006] 本实用新型通过下述方案实现：

[0007] 一种连续冲压模具，包括上模座，在所述上模座的下部对应连接有上垫板，在所述上垫板的下部对应连接有上模板，在所述上模板对应设有脱料背板，所述脱料背板与脱料板对应连接，在所述脱料板下部对应设有下模板，在所述下模板的下部对应设有下垫板，在所述下垫板的下部对应设有下模座。

[0008] 在所述脱料板上对应设有清屑轨道，在所述清屑轨道上对应设有折板状的清屑安放板，在所述清屑安放板下部对应设有毛刷，在所述脱料板上还设有清屑凹槽，所述清屑凹槽与毛刷相匹配。在所述清屑轨道与清屑安放板的连接处对应设有滑轮。

[0009] 本实用新型的有益效果为：

[0010] 1.本实用新型一种连续冲压模具利用连续模，自动冲的形式，一套模内连续自动冲压9次成型，大大提高了工作效率，保守估计至少提高300%，缩短端子加工周期。

[0011] 2.本实用新型一种连续冲压模具将使用产生的废屑排入清屑凹槽中，在毛刷的清扫下排走，毛刷与清屑安放板对应连接，清屑安放板的下部设有滑轮，滑轮在设置在脱料板上的清屑轨道滑动，就可以方便的对废屑进行清除。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型一种连续冲压模具的结构示意图；

[0013] 图中：1为上模座，2为上垫板，3为上模板，4为脱料背板，5为脱料板，6为下模板，7为下垫板，8为下模座，9为清屑轨道，10为清屑安放板，11为毛刷，12为清屑凹槽，13为滑轮。

具体实施方式

[0014] 下面结合图1和具体实施例对本实用新型进一步说明：

[0015] 一种连续冲压模具，包括上模座1，在所述上模座1的下部对应连接有上垫板2，在所述上垫板2的下部对应连接有上模板3，在所述上模板3对应设有脱料背板4，所述脱料背板4与脱料板5对应连接，在所述脱料板5下部对应设有下模板6，在所述下模板6的下部对应设有下垫板7，在所述下垫板7的下部对应设有下模座8。本实用新型一种连续冲压模具利用连续模，自动冲的形式，一套模内连续自动冲压9次成型，大大提高了工作效率，保守估计至少提高300%，缩短端子加工周期。

[0016] 在所述脱料板5上对应设有清屑轨道9，在所述清屑轨道9上对应设有折板状的清屑安放板10，在所述清屑安放板10下部对应设有毛刷11，在所述脱料板5上还设有清屑凹槽12，所述清屑凹槽12与毛刷11相匹配。在所述清屑轨道9与清屑安放板10的连接处对应设有滑轮13。本实用新型一种连续冲压模具将使用产生的废屑排入清屑凹槽中，在毛刷的清扫下排走，毛刷与清屑安放板对应连接，清屑安放板的下部设有滑轮，滑轮在设置在脱料板上的清屑轨道滑动，就可以方便的对废屑进行清除。

[0017] 尽管已经对本实用新型的技术方案做了较为详细的阐述和列举，应当理解，对于本领域技术人员来说，对上述实施例做出修改或者采用等同的替代方案，这对本领域的技术人员而言是显而易见，在不偏离本实用新型精神的基础上所做的这些修改或改进，均属于本实用新型要求保护的范围。

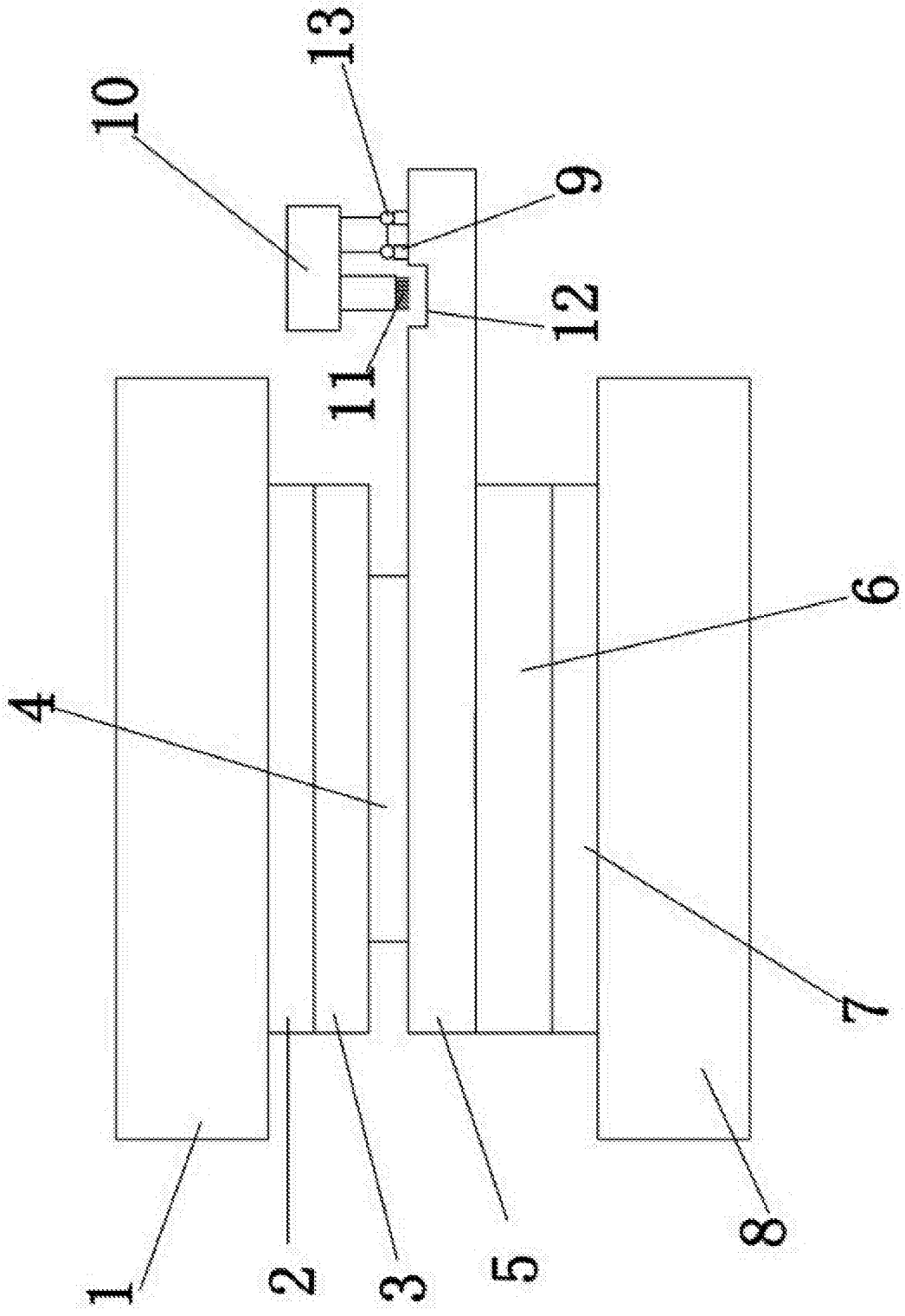


图1